

1/9/1 (Item 1 from file: 351)
DIALOG(R)File 351:Derwent WPI
(c) 2004 Thomson Derwent. All rts. reserv.

009720947

WPI Acc No: 1994-000797/ 199401

XRAM Acc No: C94-000324

Cushioned seat parts prodn., having different hardness - by adding
foaming resin to covering in mould, curing, replacing top mould tool by
one with undercut, and adding resin binder plus top covering

Patent Assignee: GRAMMER AG (GRAM-N)

Inventor: STORCH H

Number of Countries: 001 Number of Patents: 001

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Week
DE 4300376	C1	19940105	DE 4300376	A	19930109	199401 B

Priority Applications (No Type Date): DE 4300376 A 19930109

Patent Details:

Patent No	Kind	Lan Pg	Main IPC	Filing Notes
DE 4300376	C1	8	B29C-067/20	

Abstract (Basic): DE 4300376 C

A cushion for a seat with areas of different hardness is produced by laying a covering in a mould, closing the mould or its opening with a top tool, and adding a resin to the cavity beneath the top tool; this resin used is a reactive mixture which expands into a soft foam and fills the cavity to form part of the cushion. The top tool is next removed and replaced by another, the foam core remaining in place, leaving a second cavity between itself and the second top tool; this second cavity is however thinner than the first and corresponds to the hard part of the final cushion; a second resin is then added to this second cavity.

The mould is designed to provide an undercut near its inlet; when it is closed by the first top tool the undercut is closed off from the first cavity by that tool; when the second top tool is applied the second cavity on top of the foamed core then includes the undercut for filling with the second resin.

ADVANTAGE - In the procedure the edges of the covering used are removed cleanly from the product.

Dwg. 0/6

Title Terms: CUSHION; SEAT; PART; PRODUCE; HARD; ADD; FOAM; RESIN; COVER;
MOULD; CURE; REPLACE; TOP; MOULD; TOOL; ONE; UNDERCUT; ADD; RESIN; BIND;
PLUS; TOP; COVER

Derwent Class: A32

International Patent Class (Main): B29C-067/20

File Segment: CPI

THIS PAGE BLANK (USPTO)



①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ Patentschrift
⑩ DE 43 00 376 C 1

⑤1 Int. Cl.⁵:
B 29 C 67/20

②1 Aktenzeichen: P 43 00 376.1-16
②2 Anmeldetag: 9. 1. 93
④3 Offenlegungstag: —
④5 Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 5. 1. 94

DE 43 00 376 C 1

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑦3 Patentinhaber:
Grammer AG, 92224 Amberg, DE

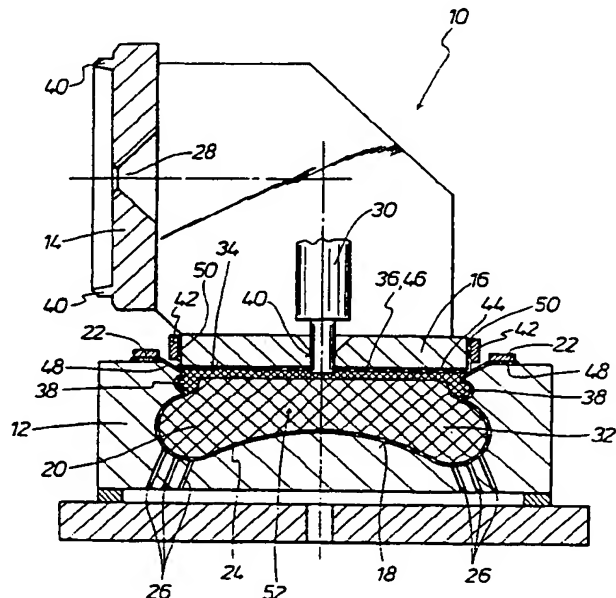
⑦4 Vertreter:
Louis, D., Dipl.-Chem. Dr.rer.nat., 83700
Rottach-Egern; Pöhlau, C., Dipl.-Phys., 90489
Nürnberg; Lohrentz, F., Dipl.-Ing., 82319 Starnberg;
Segeth, W., Dipl.-Phys., Pat.-Anwälte, 90489
Nürnberg

⑦2 Erfinder:
Storch, Helmut, 92224 Amberg, DE

⑤6 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit
in Betracht gezogene Druckschriften:
DE 38 23 584 C2

⑤4 Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung eines Polsterteils für einen Sitz

⑤7 Es wird ein Verfahren und eine Vorrichtung (10) zur Herstellung eines Polsterteils (52) für einen Sitz mit Polsterabschnitten unterschiedlicher Härte beschrieben, bei dem in eine Gießform (12) ein Bezug (24) eingebracht wird, wonach die Gießform (12) mit einem ersten Deckel (14) verschlossen und in den hierdurch begrenzten ersten Hohlraum (20) ein Reaktionsgemisch (32) eingebracht wird. Dann wird der erste Deckel (14) durch einen zweiten Deckel (16) ersetzt, wobei der Schaumkern (54) aus dem aufgeschäumten Reaktionsgemisch (32) in der Gießform (12) verbleibt. In den zwischen dem Schaumkern (54) und dem zweiten Deckel (16) ausgebildeten zweiten Hohlraum (36) wird ein aushärtender Kunststoff (46) eingebracht. Die Gießform (12) wird im Bereich ihrer Öffnung (34) mit einer Hinterschneidung (38) ausgebildet und mit dem ersten Deckel (14) derartig verschlossen, daß die Hinterschneidung (38) durch den ersten Deckel (14) vom ersten Hohlraum (20) räumlich getrennt ist. Durch den zweiten Deckel (16) wird dann ein zweiter Hohlraum (36) festgelegt, welcher die besagte Hinterschneidung (38) enthält.



Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Polsterteils für einen Sitz mit Polsterabschnitten unterschiedlicher Härte, bei dem in eine Gießform ein Bezug eng anliegend eingebracht wird, wonach die Gießform bzw. deren Öffnung mit einem ersten Deckel verschlossen und in den durch den ersten Deckel begrenzten ersten Hohlraum der Gießform ein erster Kunststoff eingebracht wird, der ein Reaktionsgemisch ist, das den ersten Hohlraum nach dem Reaktionsablauf als einen weichen Schaumkern bildender Polsterabschnitt ausfüllt, und bei dem anschließend der erste Deckel von der Gießform entfernt und durch einen zweiten Deckel ersetzt wird, wobei der Schaumkern in der Gießform verbleibt und zwischen dem Schaumkern und dem zweiten Deckel ein zweiter Hohlraum vergleichsweise kleiner Dickenabmessungen gebildet wird, wonach in den einem harten formstabilen Trägerteil des Polsterteils entsprechenden zweiten Hohlraum ein zweiter Kunststoff eingebracht wird, der im fertig geformten Zustand den das Trägerteil bildenden Polsterabschnitt ergibt. Die Erfindung betrifft außerdem eine Vorrichtung zur Durchführung dieses Verfahrens mit einer Gießform, mit einer Halteeinrichtung zum Festhalten eines Bezugs an der Gießform, und mit zwei Deckeln, die zum Verschließen der Gießform vorgesehen sind, wobei der erste Deckel einen zum Einbringen eines aufschäumenden Reaktionsgemisches vorgesehenen ersten Hohlraum der Gießform und der zweite Deckel einen über dem im ersten Hohlraum befindlichen aufgeschäumten Reaktionsgemisch vorhandenen zweiten Hohlraum festlegt.

Ein derartiges Verfahren sowie eine Vorrichtung zur Durchführung dieses Verfahrens sind aus der DE 38 23 584 C2 der Anmelderin bekannt. Dort sind beim Abtrennen des über das fertige Polsterteil überstehenden Randabschnittes des Bezugs Ausfransungen oder andere Unsauberkeiten nicht zuverlässig auszuschließen, was als nachteilig angesehen werden muß.

Deshalb liegt der Erfindung die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren und eine Vorrichtung der eingangs genannten Art zu schaffen, wobei ein sauberes Abtrennen des über das fertige Polsterteil überstehenden Randabschnittes des Bezugs gewährleistet ist.

Diese Aufgabe wird verfahrensgemäß dadurch gelöst, daß die im Bereich ihrer Öffnung mit einer Hinterschneidung ausgebildete Gießform mit dem ersten Deckel derartig verschlossen wird, daß die Hinterschneidung durch den ersten Deckel vom ersten Hohlraum der Gießform räumlich getrennt ist, und daß dann durch den zweiten Deckel zwischen diesem und dem in der Gießform befindlichen Schaumkern ein die Hinterschneidung enthaltender zweiter Hohlraum zum Einbringen des zweiten Kunststoffes festgelegt wird. Mit dem erfindungsgemäßen Verfahren ergibt sich somit ein Polsterteil, bei welchem durch die besagte Hinterschneidung im Bereich der Öffnung der Gießform eine mechanische Versteifung des durch den zweiten Hohlraum gegebenen harten formstabilen Trägerteils des Polsterteils gegeben ist, so daß durch die Hinterschneidung insbes. auch der Rand des Bezugs vom Polsterteil scharf und eingesnitten werden kann bzw. der besagte Rand des Bezugs zur Oberseite des Polsterteils hier nicht sichtbar ist.

Um ungewollte Beschädigungen des in der Gießform befindlichen, im ersten Hohlraum aufgeschäumten Reaktionsgemisches während des Einbringens des zweiten

Kunststoffes in den über dem aufgeschäumten Reaktionsgemisch vorhandenen zweiten Hohlraum zu vermeiden, ist es vorteilhaft, wenn der zweite Kunststoff in den zweiten Hohlraum drucklos bzw. mit geringem Druck eingegossen wird. Dieser zweite Kunststoff härtet dann, den besagten zweiten Hohlraum vollständig ausfüllend, aus, wodurch der ein mechanisch stabiles Trägerteil bildende Polsterabschnitt des Polsterteils gebildet wird.

Ein qualitativ hochwertiges Produkt wird erzielt, wenn der Bezug an die Kontur der Hinterschneidung und an die Kontur des daran anschließenden ersten Hohlraums eng anliegend angesaugt wird, bevor die Gießform aufeinanderfolgend mit den beiden Deckeln verschlossen wird, um in den entsprechenden Hohlraum das jeweils zugehörige Kunststoffmaterial einbringen zu können.

Ein Polsterteil mit einem gleichsam allseitigen Bezug ergibt sich, wenn am zweiten Deckel vor dem Verschließen der Gießform ein zweiter Bezug angeordnet wird, der nach dem Aushärten des in den zweiten Hohlraum eingebrachten zweiten Kunststoffes an diesem festgelegt ist. Dieser zweite Bezug kann aus demselben Material wie der erste Bezug sein; es ist selbstverständlich auch möglich, für den zweiten Bezug ein vom ersten Bezug verschiedenes Bezugsmaterial auszuwählen. Bei einem Polsterteil der zuletzt genannten Art, d. h. mit allseitigem Bezug, ist es zweckmäßig, wenn die über das fertige Polsterteil überstehenden Randabschnitte des ersten und des zweiten Bezuges vom fertigen Polsterteil in einem gemeinsamen Arbeitsschritt abgetrennt werden. Diese Abtrennung kann bspw. durch eine Stanzung erfolgen, bei welcher beide Bezüge gleichzeitig durchtrennt werden. Zu diesem Zweck kann die Gießform und/oder der zweite Deckel mit entsprechenden Werkzeugen ausgebildet sein.

Die der Erfindung zugrundeliegende Aufgabe wird vorrichtungsgemäß dadurch gelöst, daß die Gießform im Bereich ihrer Öffnung mit einer Hinterschneidung ausgebildet ist, daß der erste Deckel zum Verschließen der Gießform derart vorgesehen ist, daß die Hinterschneidung vom ersten Hohlraum räumlich getrennt ist, und daß der zweite Deckel zum Verschließen der Gießform derart vorgesehen ist, daß der zweite Hohlraum die Hinterschneidung enthält. Durch eine solche Ausbildung ergibt sich ein Polsterteil, das entsprechend dem die Hinterschneidung aufweisenden zweiten Hohlraum mit einer umlaufenden Verstärkung aus dem ausgehärteten zweiten Kunststoff ausgebildet ist, wobei durch die Hinterschneidung außerdem in vorteilhafter Weise der über das in der Gießform hergestellte Polsterteil überstehende Randabschnitt des Bezugs sehr sauber abgetrennt werden kann, so daß durch unsauberes Abtrennen des besagten Randabschnittes des Bezugs bedingte Herstellungsmängel ausgeschlossen sind.

Ein mechanisch sehr stabiles Polsterteil wird erzielt, wenn bei der erfindungsgemäßen Vorrichtung die Hinterschneidung um die Öffnung der Gießform ununterbrochen umläuft. Das Polsterteil ist aus der Gießform dennoch entnehmbar, weil das das Trägerteil bildende ausgehärtete zweite Kunststoffmaterial infolge seiner geringen Wanddicke noch eine gewisse Verwölbbarkeit besitzt, so daß das Polsterteil auch aus der umlaufenden Hinterschneidung entnehmbar ist.

Zweckmäßigerweise sind bei der erfindungsgemäßen Vorrichtung der erste und der zweite Deckel jeweils mit einem Durchgangsloch für einen Gießkopf ausgebildet. Hierdurch ergibt sich eine vergleichsweise einfache aus-

gebildete Vorrichtung, mit welcher es innerhalb relativ kurzer Taktzeiten möglich ist, entsprechende Polsterteile herzustellen.

Der zweite Deckel der erfindungsgemäßen Vorrichtung kann eine Halteeinrichtung für einen zweiten Bezug aufweisen, wobei der zweite Bezug mit einer mit dem Durchgangsloch des zweiten Deckels deckungsgleichen Öffnung versehen ist. Mit einer solchen Halteeinrichtung ist es also möglich, einen zweiten Bezug am zweiten Deckel festzulegen, um auf diese Weise ein Polsterteil herzustellen, das nicht nur einen das Polsterteil bedeckenden ersten Bezug sondern außerdem auch einen das Polsterteil rückseitig bedeckenden zweiten Bezug aufweist. Wie bereits erwähnt worden ist, können der erste und der zweite Bezug aus demselben Bezugsmaterial oder aus unterschiedlichen Bezugsmaterialien sein.

Zum Abschneiden der über das fertige Polsterteil überstehenden Randabschnitte des ersten und des zweiten Bezugs kann die erfindungsgemäße Vorrichtung mit einer geeigneten Schereinrichtung ausgebildet sein. Diese Schereinrichtung kann an der Gießform und/oder am zweiten Deckel vorhanden sein, um die überstehenden Randabschnitte der Bezüge vom Polsterteil abzutrennen, bevor das Polsterteil dann aus der Gießform entnommen wird.

Weitere Einzelheiten, Merkmale und Vorteile ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung eines in der Zeichnung dargestellten Ausführungsbeispiels der erfindungsgemäßen Vorrichtung zur Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens zur Herstellung eines Polsterteils für einen Sitz. Es zeigt

Fig. 1 einen Schnitt durch eine Vorrichtung zur Herstellung eines Polsterteils für einen Sitz mit Polsterabschnitten unterschiedlicher Härte, wobei in dieser Zeichnungsfigur eine erste Betriebsstellung der Vorrichtung dargestellt ist,

Fig. 2 eine zweite Betriebsstellung der Vorrichtung gemäß Fig. 1,

Fig. 3 eine dritte Betriebsstellung der Vorrichtung gemäß den Fig. 1 und 2,

Fig. 4 einen Schnitt durch eine erste Ausführungsform eines abschnittsweise gezeichneten Polsterteils mit Polsterabschnitten unterschiedlicher Härte,

Fig. 5 eine der Fig. 4 ähnliche Schnittdarstellung eines Abschnittes einer zweiten Ausbildung eines entsprechenden Polsterteils, und

Fig. 6 eine den Fig. 4 und 5 ähnliche Darstellung einer dritten Ausbildung eines Polsterteils mit Polsterabschnitten unterschiedlicher Härte.

Fig. 1 zeigt in einer ersten Betriebsstellung eine Vorrichtung 10 mit einer Gießform 12, die mittels eines ersten Deckels 14 bzw. mittels eines zweiten Deckels 16 verschließbar ist. In Fig. 1 ist die Gießform 12 durch den ersten Deckel 14 verschlossen. Durch die Innenkontur 18 der Gießform 12 und den die Gießform 12 verschließenden ersten Deckel 14 wird ein erster Hohlraum 20 festgelegt.

Die Vorrichtung 10 bzw. die Gießform 12 ist mit einer Halteeinrichtung 22 ausgebildet, die zum Festhalten eines Polsterbezugs 24 an der Gießform 12 dient. Die Halteeinrichtung 22 ist bspw. nach Art eines an sich bekannten Spannr Rahmens ausgebildet. Die Gießform 12 ist mit Saugkanälen 26 ausgebildet, mit deren Hilfe der von der Halteeinrichtung 22 festgehaltene Bezug 24 in die Gießform 12 derartig hineingesaugt wird, daß sich der Bezug 24 eng und faltenfrei an die Innenkontur 18 der Gießform 12 anlegt. Danach wird die Gießform 12

mit dem ersten Deckel 14 verschlossen. Der erste Deckel 14 ist mit einem Durchgangsloch 28 ausgebildet, in das ein Gießkopf 30 einsteckbar ist. Durch den Gießkopf 30 wird in den ersten Hohlraum 20 ein erster Kunststoff 32 eingebracht, bei dem es sich um ein aufschäumendes Reaktionsgemisch handelt. Das Reaktionsgemisch 32 schäumt also im ersten Hohlraum 20 auf und füllt diesen vollständig aus. Nach Ablauf der Reaktion des Reaktionsgemisches 32 werden der Gießkopf 30 und der erste Deckel 14 von der Gießform 12 entfernt. Anschließend wird auf der Öffnung 34 der Gießform 12 der zweite Deckel 16 angeordnet (s. Fig. 2). Durch den zweiten Deckel 16 wird zwischen diesem und dem in der Gießform 12 verbleibenden aufgeschäumten Reaktionsgemisch 32 ein zweiter Hohlraum 36 festgelegt, der eine um die Öffnung 34 der Gießform 12 umlaufende Hinterschneidung 38 enthält. Diese Hinterschneidung 38 im Bereich der Öffnung 34 der Gießform 12 ist in der in Fig. 1 gezeichneten Betriebsstellung der Vorrichtung 10 durch den ersten Deckel 14 vom ersten Hohlraum 20 räumlich getrennt. Zu diesem Zweck ist der erste Deckel 14 bspw. mit einem umlaufenden Kragen 40 ausgebildet.

Der zweite Deckel 14 ist mit einer zweiten Halteeinrichtung 42 zum Festhalten eines zweiten Bezuges 44 versehen. Nach der Anordnung des mit dem zweiten Bezug 44 versehenen zweiten Deckel 16 auf der Gießformöffnung 34 wird mittels des Gießkopfes 30 durch die im zweiten Deckel 16 vorhandene Durchgangsöffnung 46 bzw. durch die im Bezug 44 vorhandene Öffnung in den zweiten Hohlraum 36 zwischen zweitem Deckel 16 und aufgeschäumtem Reaktionsgemisch 32 ein zweiter Kunststoff 46 eingegossen, der aushärtet. Nach dem Aushärten des zweiten Kunststoffes 46, der sich einerseits mit dem aufgeschäumten Reaktionsgemisch 32 und andererseits mit dem zweiten Bezug 44 verbindet, ergibt sich ein Polster-Rohprodukt mit alloseitigem Bezug 24 und 44, wobei der Bezug 24 mit einem von der Halteeinrichtung 22 festgehaltenen überstehenden Randabschnitt 48 als auch mit einem von der zweiten Halteeinrichtung 42 festgehaltenen überstehenden Randabschnitt 50 des zweiten Bezugs 44 versehen ist. Diese Randabschnitte 48 und 50 können bei geeigneter Ausbildung der Vorrichtung 10 in der Vorrichtung 10 abgetrennt werden; es ist selbstverständlich auch möglich, das Polsterteil aus der Gießform 12 zu entnehmen und die überstehenden Randabschnitte 48 und 50 erst danach abzutrennen. Fig. 3 zeigt eine Ausführungsform der Vorrichtung 10, bei welcher die überstehenden Randabschnitte 48 und 50 der Bezüge 24 und 44 mit Hilfe der Vorrichtung 10, d. h. in ihr vom hinterschäumten Polsterteil abgetrennt werden. In den Fig. 1, 2 und 3 sind gleiche Einzelheiten jeweils mit denselben Bezugsziffern bezeichnet, so daß es sich erübrigt, alle diese Einzelheiten in Verbindung mit diesen Figuren jeweils detailliert zu beschreiben.

Die Fig. 4, 5 und 6 zeigen abschnittsweise geschnitten Polsterteile 52, wie sie mit Hilfe einer Vorrichtung 10 gemäß den Fig. 1 bis 3 herstellbar sind. Jedes dieser Polsterteile 52 weist einen Polsterkern 54 aus einem ersten Kunststoff, bei dem es sich um ein aufgeschäumtes Reaktionsgemisch handelt, und ein Trägerelement 56 aus einem ausgehärteten zweiten Kunststoff 46 auf. Durch die Hinterschneidung 38 (s. Fig. 1 bis 3) ist das Trägerelement 56 mit einer umlaufenden Verstärkung 58 ausgebildet.

Der relativ weiche, federnd polsternde Polsterkern 54 und die zuletzt erwähnte Verstärkung 58 des Trägerelementes 56 sind mit dem ersten Bezug 24 bedeckt. Die Rück-

seite des Trägerteils 56 ist mit dem zweiten Bezug 44 bedeckt.

Die Polsterteile 52 der Fig. 4, 5 und 6 unterscheiden sich voneinander insbes. durch die spezielle Ausbildung des Profils der Verstärkung 58 des Trägerteils 56 aus ausgehärtetem zweitem Kunststoffmaterial 46 bzw. durch das Querschnittsprofil des entsprechenden Polsterteiles 52 aus weichem elastischem Polsterkern 54 und hartem Trägerteil 56. Gleiche Einzelheiten sind in den Fig. 4 bis 6 jeweils mit denselben Bezugsziffern bezeichnet.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines Polsterteils (52) für einen Sitz mit Polsterabschnitten unterschiedlicher Härte, bei dem in eine Gießform (12) ein Bezug (24) eng anliegend eingebracht wird, wonach die Gießform (12) bzw. deren Öffnung (34) mit einem ersten Deckel (14) verschlossen und in den durch den ersten Deckel (14) begrenzten ersten Hohlraum (20) der Gießform (12) ein erster Kunststoff (32) eingebracht wird, der ein Reaktionsgemisch ist, das den ersten Hohlraum (20) nach dem Reaktionsablauf als einen weichen Schaumkern (54) bildender Polsterabschnitt ausfüllt, und bei dem anschließend der erste Deckel (14) von der Gießform (12) entfernt und durch einen zweiten Deckel (16) ersetzt wird, wobei der Schaumkern (54) in der Gießform (12) verbleibt und zwischen dem Schaumkern (54) und dem zweiten Deckel (16) ein zweiter Hohlraum (36) vergleichsweise kleiner Dickenabmessungen gebildet wird, wonach in den einem harten formstabilen Trägerteil (56) des Polsterteils (52) entsprechenden zweiten Hohlraum (36) ein zweiter Kunststoff (46) eingebracht wird, dadurch gekennzeichnet, daß die im Bereich ihrer Öffnung (34) mit einer Hinterschneidung (38) ausgebildete Gießform (12) mit dem ersten Deckel (14) derartig verschlossen wird, daß die Hinterschneidung (38) durch den ersten Deckel (14) vom ersten Hohlraum (20) der Gießform (12) räumlich getrennt ist, und daß dann durch den zweiten Deckel (16) zwischen diesem und dem in der Gießform (12) befindlichen Schaumkern (54) ein die Hinterschneidung (38) enthaltender zweiter Hohlraum (36) zum Einbringen des zweiten Kunststoffes (46) festgelegt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der zweite Kunststoff (46) in den zweiten Hohlraum (36) drucklos bzw. mit geringem Druck eingegossen wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Bezug (24) an die Kontur (18) der Hinterschneidung (38) und des daran anschließenden ersten Hohlraums (20) eng anliegend angesaugt wird, bevor die Gießform (12) aufeinanderfolgend mit den beiden Deckeln (14, 16) verschlossen wird.
4. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß am zweiten Deckel (16) vor dem Verschließen der Gießform (12) ein zweiter Bezug (44) angeordnet wird, der nach dem Aushärten des in den zweiten Hohlraum (36) eingebrachten zweiten Kunststoffes (46) an diesem festgelegt ist.
5. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die über das fertige Polsterteil (52)

überstehenden Randabschnitte (48, 50) des ersten und zweiten Bezugs (24, 44) vom fertigen Polsterteil (52) abgetrennt werden.

6. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach einem der vorhergehenden Ansprüche mit einer Gießform (12), mit einer Halteeinrichtung (22) zum Festhalten eines Bezugs (24) an der Gießform (12), und mit zwei Deckeln (14, 16), die zum Verschließen der Gießform (12) vorgesehen sind, wobei der erste Deckel (14) einen zum Einbringen eines aufschäumenden Reaktionsgemisches (32) vorgesehenen ersten Hohlraum (20) der Gießform (12) und der zweite Deckel (16) einen über dem im ersten Hohlraum (20) befindlichen aufgeschäumten Reaktionsgemisch (32) vorhandenen zweiten Hohlraum (36) festlegt, dadurch gekennzeichnet, daß die Gießform (12) im Bereich ihrer Öffnung (34) mit einer Hinterschneidung (38) ausgebildet ist, daß der erste Deckel (14) zum Verschließen der Gießform (12) derart vorgesehen ist, daß die Hinterschneidung (38) vom ersten Hohlraum (20) räumlich getrennt ist, und daß der zweite Deckel (16) zum Verschließen der Gießform (12) derartig vorgesehen ist, daß der zweite Hohlraum (36) die Hinterschneidung (38) enthält.
7. Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Hinterschneidung (38) um die Öffnung (34) der Gießform (12) umläuft.
8. Vorrichtung nach Anspruch 6 oder 7, dadurch gekennzeichnet, daß der erste und der zweite Deckel (14, 16) jeweils mit einem Durchgangsloch (28, 40) für einen Gießkopf (30) ausgebildet sind.
9. Vorrichtung nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß der zweite Deckel (16) eine Halteeinrichtung (42) für einen zweiten Bezug (44) aufweist, wobei der zweite Bezug (44) mit einer mit dem Durchgangsloch (40) des zweiten Deckels (16) dekungsgleichen Öffnung versehen ist.
10. Vorrichtung nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß eine Schereinrichtung zum Abschneiden der über das fertige Polsterteil (52) überstehenden Randabschnitte (48, 50) des ersten und zweiten Bezugs (24, 44) vorgesehen ist.

Hierzu 4 Seite(n) Zeichnungen

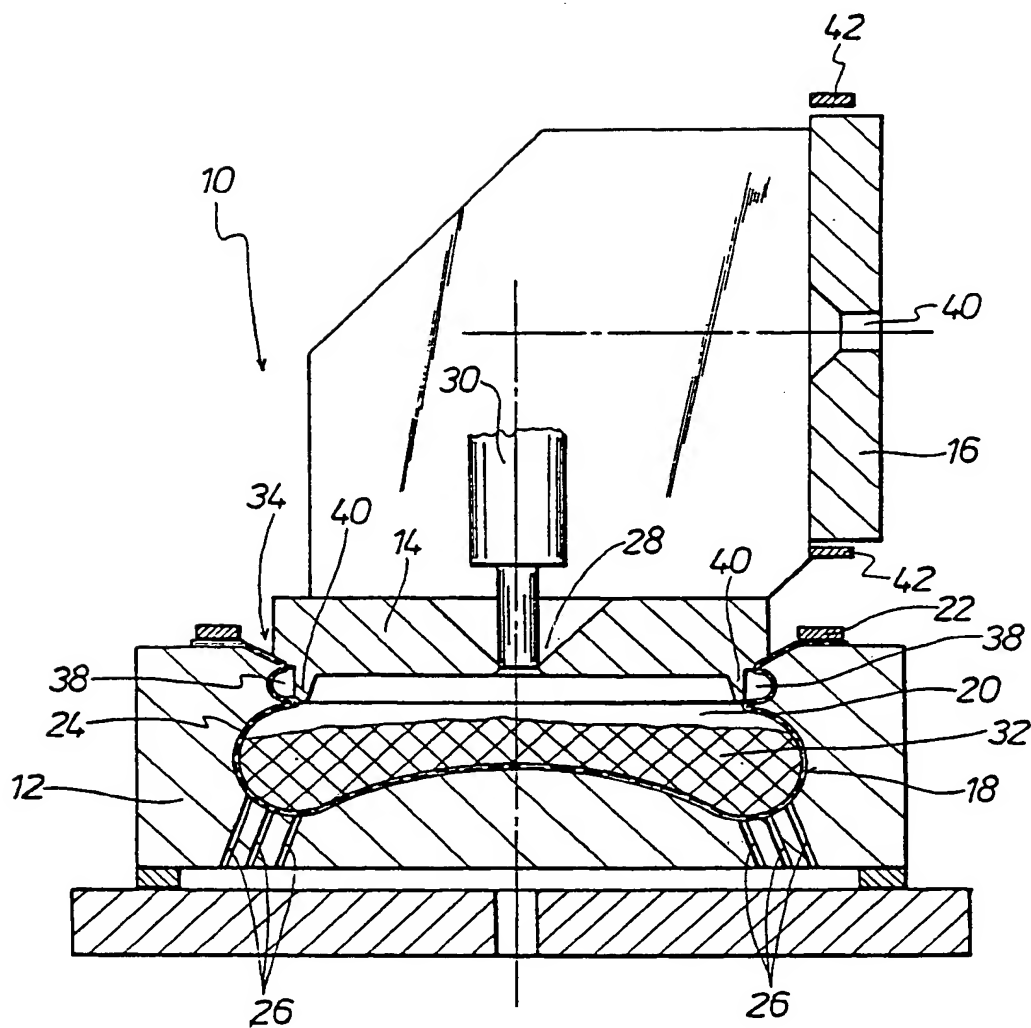


FIG. 1

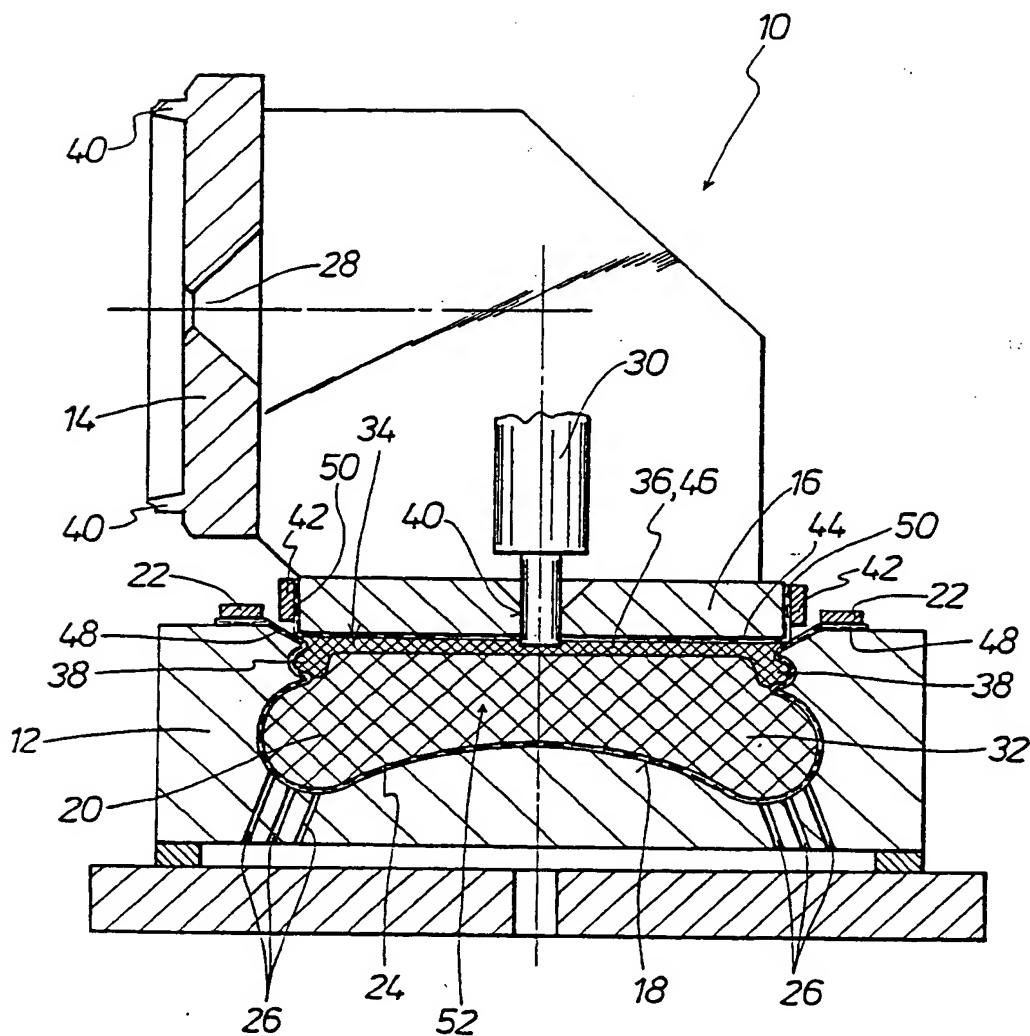


FIG. 2

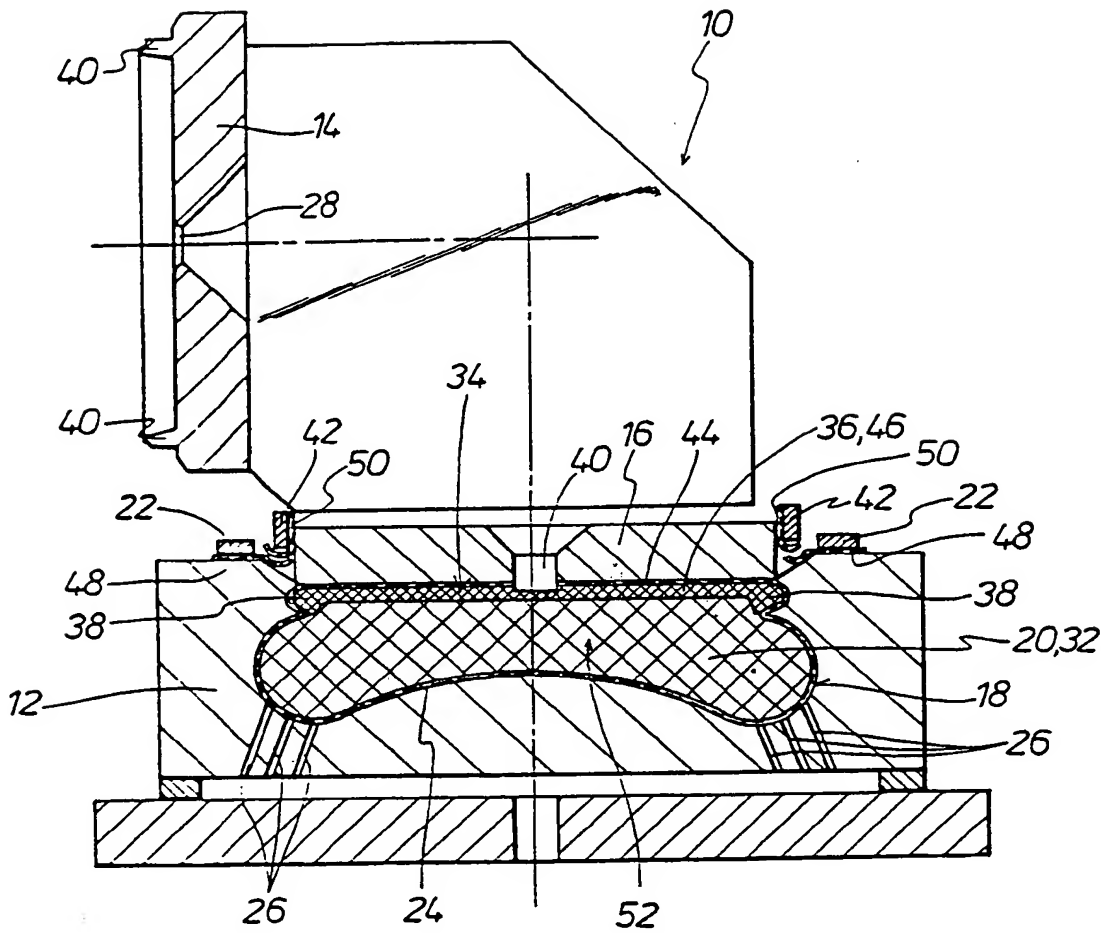


FIG.3

